



特 許 願 (A)

(特許法第38条ただし書の規定による特許出願)

昭和49年3月18日

特許庁長官 斎藤英雄 殿

1. 発明の名称 カラーセメント製装飾材とその製造方法
2. 特許請求の範囲に記載された発明の数 2
3. 発明者
住 所 (居所) 特許出願人と同じ
氏 名
4. 特許出願人
住 所 (居所) 富山県上新川郡大沢野町上大久保2区109の4
氏 名 (名称) 谷 井 伸 二
(国 籍)
5. 代 理 人 〒930
住 所 富山県富山市千石町2丁目8
氏 名 (3894) 井 上 宮 田 友 信
6. 添付書類の目録

(1) 明細書	1 通
(2) 図面	1 通
(3) 願書副本	1 通
(4) 委任状	1 通
(5) 出願審査請求書	1 通

明 細 書

1. 発明の名称

カラーセメント製装飾材とその製造方法

2. 特許請求の範囲

- (1) 白セメントと寒水石を主体とする板体の表面を平滑に形成し、表面より表面に装飾用の罫画等を転写により表現せしめ、裏面を粗面に形成すると共に、該裏面に数個の連結材を設けたカラーセメント製装飾材。
- (2) 製品寸法より稍大型のガラス板の一面に、白セメントとセメント用の色粉を主体とした罫画材にて装飾用の罫画等を表現し、これを乾燥した後、ガラス板の周縁部上に枠体を固定して型枠を作り、型枠内にセメント接着強化樹脂と寒水石やパーライト等の骨材を混入した白セメントモルタルを流し込むと共に、モルタル上より数個の連結材を埋設し、モルタルに40度乃至60

度の持続温度を与えつつ養生硬化する間に、ガラス面の罫画等を転写し、硬化した板体より枠体とガラス板を離型することを特徴とするカラーセメント製装飾材の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、建築物の内装用に使用し得るようにしたカラーセメント製装飾材と、その製造方法の改良に関する。

従来の建築物に用いられている内外装材の内、合板や紙繊維製品、或は合成樹脂材や合成樹脂加工材等の可燃物で形成したものは、使用中に変色したり変形したりするし、又火災時に火勢を助長したり、多量の煙を発生する不都合があるため、最近では不燃物が多く用いられるに至っている。しかし不燃物製の装飾材にも一長一短があり、その内の石膏や石綿製の装飾材は耐久力に弱く、タイルは施工に手数がかかるし、

①日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 50-123121

④公開日 昭50.(1975) 9.27

②特願昭 49-31343

②出願日 昭49.(1974) 3.18

審査請求 有 (全4頁)

庁内整理番号

6750 41
6828 22

⑤日本分類

22 C52
800B31

⑤Int.C12

B44C 1/20
E04C 2/30

ガラスや金属製の装飾材にあつては、高価でつく欠点があつた。

そこでこの発明は、不燃性で耐久力にも強いセメントから、施工が容易でしかも施工後の仕上を必要としない装飾材を製造し得るようになつたものである。

次に本発明によるセメント製装飾材の構造と、その製造方法を図面により説明すれば、白セメント(3)を主体とする板体(A)の表面(a)を平滑に形成し、表層(a)より表面(a)に装飾用の書画(e)を表現せしめ、裏面(b)を粗面に形成すると共に、該裏面(b)に数個の連結材(1)を設けた装飾材(B)を形成するには、先ず製品寸法より稍大型にして汚れないガラス板(1)の一面に白セメント(3)とセメント用の色粉を主体とした書画材(4)にて、装飾材(B)の表面(a)に表わそうとする書画(e)を表現し、書体(e)にあつては逆文字に表現しておき、

これにモルタル(6)を流し込み、モルタル(6)を強制的に養生硬化し、養生硬化後板体(A)より碎体(2)とガラス板(1)を取外すと、ガラス板(1)に表現した書画(e)は、モルタル(6)の養生硬化によつて形成された板体(A)と一体を成すが、否硬化材(5)は板体(A)に接着せず、板体(A)より離反して装飾材(B)の表面(a)に凹陥(f)を形成することができる。

尚装飾材裏面(b)の連結材(1)は、ガラス板(1)と碎体(2)から成る型枠内に、白セメント(3)を主体としたモルタル(6)を流し込んだ後、モルタル(6)上部よりナット(d)を埋込み、これを養生硬化し、施工時にボルト(d)を螺着するか、モルタル(6)を流し込んだ後、アンカボルトの如く一部が外部に突出する連結材(1)を嵌設しておくものである。又板体(A)より取外したガラス板(1)と碎体(2)及び挟持具(7)は、夫々反復使用されるものである。

これを乾燥せしめ、次で書画(e)面を内側にして、

その内側ガラス板(1)の周縁部に碎体(2)を載せ、これを適宜挟持具(7)にて揺動不能に固定して型枠を作り、該型枠内に白セメント(3)とセメント、樹脂強化樹脂(4)、及び礫水石やパーライト等の骨材(5)を混入したセメントモルタル(6)を流し込んだ後、モルタル(6)に数個の連結材(1)を埋設し、これを40度乃至60度の温度を保持しながら2・3日間養生すると共に、その間にガラス板(1)に表現した書画(e)を、養生硬化して板体(A)となる表面(a)より表層(a)内に転写せしめ、養生硬化後、板体(A)より碎体(2)とガラス板(1)を取外す第1図突線矢印方法にて製造されるものである。

又ガラス板(1)の一面に書画(e)を表現する一方、砂に少量の糊を混入した否硬化材(5)を所々に貼り付けて、ガラス板(1)に前述と同様に碎体(2)を固定して型枠を作り、これに白セメント(3)を主体

本発明のセメント製装飾材(B)は上述の如く、ガラス板(1)の上に碎体(2)を挟持固定した型枠に白セメント(3)主体を流し込み、養生硬化したものであるから、ガラス板(1)面に貼っていた装飾材(B)の表面(a)は、そのままで全く仕上不要の平滑面に形成される。しかもガラス板(1)面に貼した書画(e)上に流し込まれたモルタル(6)は、養生硬化して板体(A)と成す間に、書画(e)と悉く接着し、板体(A)形成時には書画(e)を表面(a)に転写すると共に、書画(e)の内側は表層(a)内にあつて混然一体を成し、永久に消えたり薄れたりしないようになつている。又白セメント(3)に礫水石等の骨材(5)の外、セメント樹脂強化樹脂(4)を混入し、型枠に流し込んだモルタル(6)を養生する際、自然養生の方法を採用せず、適宜温度で数日間急速に養生硬化されるため、ガラス板(1)にモルタル(6)が滲着することなく、両者の離脱を

容易にする。

尚本発明のセメント製装飾材(Ⅱ)を用いて内外装壁等を施工形成するには、装飾材(Ⅱ)を取付ける壁面にモルタルを塗ると共に、壁面に予じめ連結材(Ⅲ)の係止部を設けておき、装飾材(Ⅱ)の粗面を貼り付けて行くか、或は装飾材(Ⅱ)の裏面(Ⅳ)より突出する連結材(Ⅲ)を利用して、壁面を形成する際の型枠を形成し、型枠内に生コンクリートを流し込み、仕上を必要としない壁を一挙に形成するものである。又小型の装飾材(Ⅱ)にあつては、連結材(Ⅲ)の埋設を省略することもあるし、装飾材(Ⅱ)の如く表面(Ⅴ)に凹部(Ⅵ)を形成するものにあつては、凹部(Ⅵ)より裏面(Ⅳ)に向つて貫通孔(Ⅶ)を設け、クギやネジクギ等の止具(Ⅷ)にて装飾材(Ⅱ)を取付ける場合もある。

このように本発明のセメント製装飾材は、表面が平滑に形成されているため、施工後に全く

仕上を必要としないものであるし、タイルや従来のブロックより数倍大きい装飾材に形成することができるので、施工手数を著しく簡略することができる。しかも装飾材に設けられている罫画の何れも、表面のみに描かれたものと異なり、表層内にも罫画の肉部が侵入しているものであるため、工事施工後水く消えたり薄れたりすることがない。又装飾材の成形時に用いられるガラス板と枠体は、モルタルを流し込んで養生しても、モルタルが固着しないように工夫されていて、挟持具と共に反復使用し得るものであるし、原材料も豊富で容易に入手でき、しかも装飾材の製造方法も至つて簡単であるため、他の装飾材より極めて安価に提供し得る。加えて本発明のカラーセメント製装飾材は防火面からも、又建築施工の簡略化にも顕著な効果を発揮するものである。

図面の簡単な説明

第1図は本発明によるカラーセメント製装飾材の製造方法を示す行程図、第2図はガラス板と枠の挟持例を示す正面図、第3図は従来セメント製装飾材の形成行程図、第4図と第5図は本発明装飾材と従来装飾材の組織を示す一部拡大断面図、第6図は凹部を有する装飾材の施工図である。

(Ⅰ)…板体、(Ⅱ)(Ⅲ)…装飾材、(Ⅳ)(Ⅴ)…連結材、(Ⅵ)…罫画材、(Ⅶ)…貫通孔、(Ⅷ)…止具、(Ⅰ)…表面、(Ⅱ)…表層、(Ⅲ)…裏面、(Ⅳ)(Ⅴ)…ナットとボルト、(Ⅵ)(Ⅶ)…罫画と枠体、(Ⅷ)…凹部、(1)…ガラス板、(2)…枠体、(3)…白セメント、(4)…樹脂、(5)…骨材、(6)…モルタル、(7)…挟持具

代理人 宮 田 友 倉

